

47

4

37

2

10

PHENOMENALISM

113

THIS COPY IS GOOD FOR 14
DAYS AFTER DATE OF ISSUE

ISSUE DATE: 09/18/02

NOT A CONTROLLED COPY

Plan dessiné D.A.O à l'aide du logiciel : MICROCADDS Revision : 6

DESSINÉ PAR: SEPS - DC LE: 17/05/99	VERIFIÉ PAR: E. COUSTE	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: ST 2100	INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST 2100
MACHINE / ENGINE: ARRIEL 1	DESIGNATION PIECE / DESCRIPTION: BOÎTE ACCESSOIRES	N°PIECE / PART NUMBER: 70BNO13100	DATE:
DESIGNATION OUTILLAGE		OUTILLAGE DE MONTAGE	
		TOOL NAME	

CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE
COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR
COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION

TurboMeca

CODE FABRICANT F0228 / MANUFACTURER CODE

TM00632G001
FORTNA
SIZE A3
-
-
FLANGITE
A.E. COUSTE
0-2
DATE 17/05/99

6

FILE COPY

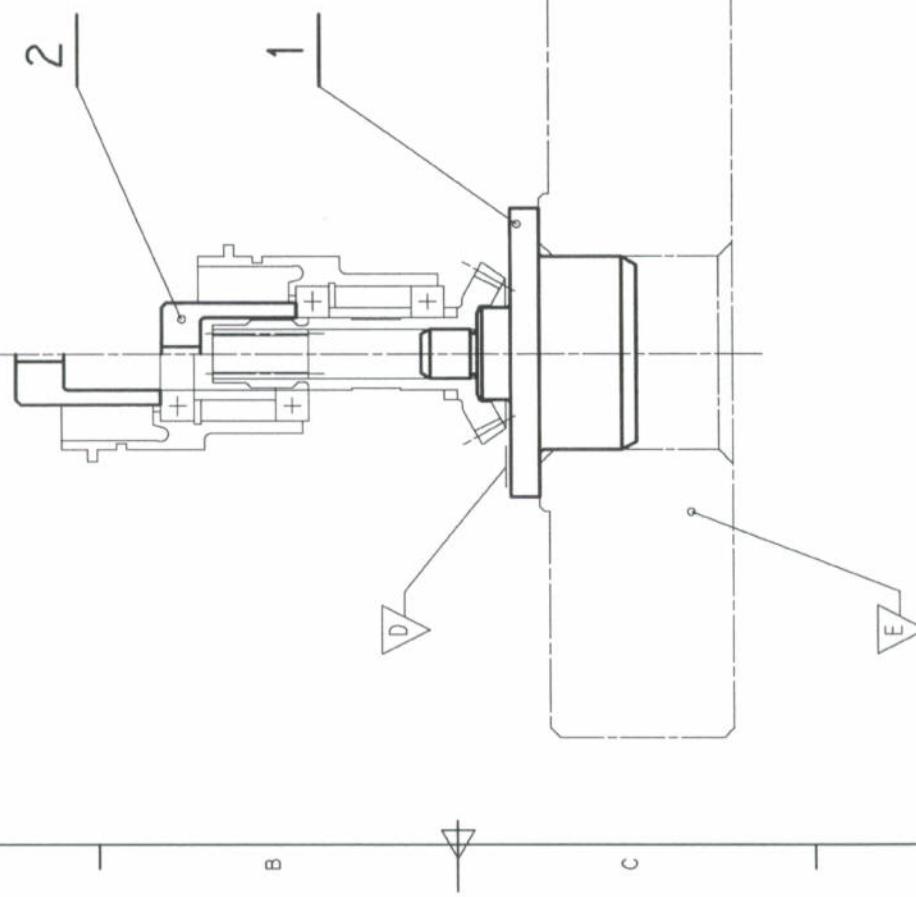
NOT A CONTROLLED

COPY

▽ SOCLE TM0415G001

ISSUE DATE: 09/04/02

▽ ZONE DE MARQUAGE DE LA REFERENCE OUTILLAGE



C LES COTES ET CRITERES DU PLAN REPRESSES SONT A
TRANSCRIRE SUR LE CERTIFICAT DE CONFORMITE.

B PROCESS : - POSITIONNER LE CENTREUR SUR LE SOCLE TM0415G001
- METTRE EN PLACE LE PIGNON SUR LE CENTREUR.
- EMMENAGER LA CAGE EQUIPEE DES ROULEMENTS
A L'AIDE DU POUSSOIR.

A FONCTION : MONTER LE PIGNON 23 DENTS DU MODULE BOITE
D ACCESSOIRES DANS LA CAGE.

DESSINE PAR: SEPS - DC LE: 17/05/99	VERIFIE PAR: E. COUSTE	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: ST 2100	DATE:
MACHINE/ENGINE: ARRIEL 1	DESIGNATION PIECE/DESCRIPTION: BOITE ACCESSOIRES	N°PIECE/ PART NUMBER: 70BMO13100	DATE:
DESIGNATION OUTILLAGE TOOL NAME			DATE:
ECHELLE SCALE 1/1	FORMAT SIZE A3	CODE FABRICANT F0228 / MANUFACTURER CODE TM0632G001	PLANCHE SHEET A. E. COUSTE DATE: 17/05/99

Plan dessiné D.A.0 à l'aide du
logiciel : MICROCADDS Révision : 6

Turbomeca

CODE FABRICANT F0228 / MANUFACTURER CODE

DATE: 17/05/99

5

6

FILE COPY

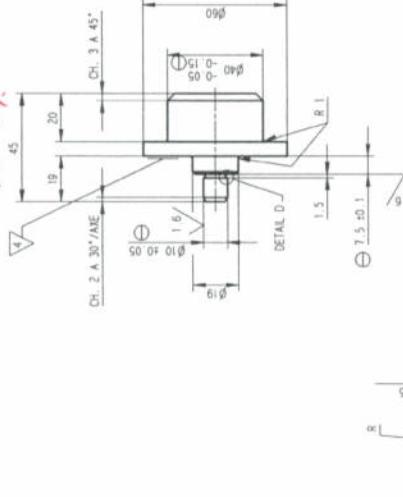
THIS COPY IS GOOD FOR 14
DAYS AFTER DATE OF ISSUE

ISSUE DATE: 09/16/02

NOT A CONTROLLED
COPY

1.777

2.362



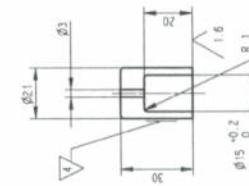
DETAIL D
(ECH: 5/1)



4	MARQUER "TM0632P001". CARACTÈRES HAUTEUR 4 mm.
3	PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE
2	CHARNIERS NON COTÉES: 1 A 45°
1	CASSER LES ARÈTES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°
CENTREUR	2017A
	TM0632P001

4 MARQUER "TM0632P001".
CARACTÈRES HAUTEUR 4 mm.
3 PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE
2 CHARNIERS NON COTÉES: 1 A 45°
1 CASSER LES ARÈTES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°

4	MARQUER "TM0632P002". CARACTÈRES HAUTEUR 2 mm.
3	PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE
2	CHARNIERS NON COTÉES: 1 A 45°
1	CASSER LES ARÈTES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°
POUSSOIR	2017A
	TM0632P002



4 MARQUER "TM0632P002".
CARACTÈRES HAUTEUR 2 mm.
3 PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE
2 CHARNIERS NON COTÉES: 1 A 45°
1 CASSER LES ARÈTES VIVES PAR CH. 0.2 A 0.3 A 45°

4	INTERPRÉTATION DES DÉSSINS SELON LES STANDARDS DE DÉSIGNATION DE MACHINES ET D'ÉQUIPEMENTS MÉTALLIQUES MACHINES, ÉQUIPEMENTS, APPAREILS, OUTILS, ACCESSOIRES ÉQUIPEMENT OUTILLAGE TOUS MODÈLES
5	CE DÉSSIN EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ TURBOMECA. IL NE PEUT ÊTRE COMMUNIQUÉ OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION. THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TURBOMECA. IT MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION.
6	TURBOMECA CODE FABRICATION: P002 / MANUFACTURE CODE: ÉCHELLE: SCALE: A1 / FORMAT SIZE: A1 / PLANCHE SHEET: 2
7	TM0632G001

INTERPRÉTATION DES DÉSSINS SELON
LES STANDARDS DE DÉSIGNATION
DE MACHINES ET D'ÉQUIPEMENTS
MÉTALLIQUES
MACHINES, ÉQUIPEMENTS, APPAREILS,
OUTILS, ACCESSOIRES
ÉQUIPEMENT OUTILLAGE
TOUS MODÈLES

CE DÉSSIN EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ TURBOMECA. IL NE PEUT ÊTRE
COMMUNIQUÉ OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION.
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TURBOMECA. IT MAY NOT BE COPIED OR
COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION.

TURBOMECA
CODE FABRICATION: P002 / MANUFACTURE CODE:
ÉCHELLE: SCALE: A1 / FORMAT SIZE: A1 / PLANCHE SHEET: 2

FILE COPY